PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number

2000-142650

(43)Date of publication of application: 23.05.2000

(51)Int.CI.

9/25 3/08 5/06 3/00 3/10

(21)Application number : 10-265602

(22)Date of filing:

21.09.1998

(71)Applicant: TOYO INK MFG CO LTD

(72)Inventor:

ISHIGURO HIDEYUKI TAKENAKA YOSHIAKI MIYAZAKI KAZUYA TOYO PETROLIGHT KK

(30)Priority

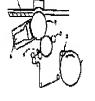
Priority number: 10236699

Priority date : 24.08.1998 Priority country : JP

(54) METHOD FOR AFFIXING HEAT-SENSITIVE LABEL, HEAT-SENSITIVE LABEL, AND HOT-MELT ADHESIVE

(57)Abstract:
PROBLEM TO BE SOLVED: To eliminate the administration of an infrared ray or the like on the surface of the hot-melt adhesive, the blowing hot air at several hundreds °C or higher, or casting an roll, a method wherein after a hot-melt adhesive is activated by body to be affixed, in addition to a hot sealer by a hot plate or a hot the like. As a labeler which bonds the heat-sensitive label 2 to the sensitive label 2 is heated to 70°C or higher by a hot-air device 6 or which is carried in through a heated affixing drum 7 while the heatby a carrying path 1, and after cutting off a heat-sensitive label 2 SOLUTION: A body to be affixed is continously or intermittently fed heat-sensitive label is affixed to a container such as a plastic heat-sensitive label is heated to a specified temperature, when the adhesive layer to a body to be affixed which is carried while the the cost by affixing a heat-sensitive label having a hot-melt adhesive, increase the productivity, and at the same time, reduce Then, the heat-sensitive label 2 is affixed to the body to be affixed letting off from a roll 3, a printing is performed by a printing device 5. having a hot-melt adhesive layer by a cutter 4 sheet by sheet while

label is bonded on the body to be affixed, can be counted



(12) 公開特許公報(A)

(19)日本国参紹庁 (JP)

(11)特殊四颗公园每季

(1998年 位)を 名子 アイ アラリカ (1998年) 東京都中央区跡に毎川丁田13第1 中東洋人下のアイト 本式会社で、(1998年) 台版 一巻 一巻 「中央区跡市 台版 一巻 「中央区跡市地区跡で10万円 115年1 中東洋人でリングト本式会社で、トロシイト 本式会社で、		Cool in other metals
	特別平10-236899 平成10年8月24日(1868.8.24)	(31) 解光素出版和吃(32) 康光日
废斧イン卡数选条式余符 克克德的中央区京编27月3群13号 (7)到版人 59100881	平成10年9月21日(1998.9.21)	(22) 出票日
(71)出類人 000222118	参数平10-285602	(21) 出版路中
3/10 C 安光開於 海绵與四數18 OL (全 7 回)		3/10
	,	G09F 3/00
CO9J 5/66		COSJ 5/06
		B65C 9/25
F X 5-41-1-1 (業権)	練到記事	(51) Int.CL?
(43)公開日 平成12年5月23日(2000.5.23)		
(P2000—142650A)		
が地で2000 - 149850		

(54) [発財の名称] 感素サベルの発布が法、優素サベルおよびボットメラト製装着格

根据现 5. 格人

びホットメルト接着側を提供する。 体125階付する照然ラベルの隔付右衽、照拠ラベルある 【解決手段】ボットメルト接着利用を待する感熱ラベル2を、70°C以上に加強しながら、接近されてへる後着 を提供する。 【課題】ガラス瓶、ブラスチッカボトル等の容器に効率 よくラベルを貼付する方法およびそれに使用するラベル





に貼合することを存録さずる思模サベルの貼口方法。 ックポカは金属鉄の物語である路が紙 1 門数の原数ラム 【請求項2】被指体が、ガウス、セウミック、プウスチ や、10 CS/Hの指標しながる、強調されたへる影響存 【請求項 1 】 ポットメスト接着海風や治する既然少くス

既させて、強退されてくる波者体に貼付することを待数 【請求項3】 ホットメルト級指控||囲を治する賜処ウヘル 130℃以上の整備で運転した後、その整備から開

カーも思想リヘスの

第1方法

である。

贴信方法。 RSA か、200°C米海の整部に当家では多の、商道やち や、200°C以上の核液が温板した後、その核能やも器 たへる被指在22路内するこうを存録さずる規模サベルの 【語水項4】ボットメルト後着前屋を治する既然ラベル

の領域、作名様はどの整部の指数しながら、観道された くる被推体に貼合することを特徴とする思禁ラベルの貼 ドシムかの初われたまた製少人 ラや・100~6000 【謂长楹5】チットメルト쓇権御圖的治弁必思經少人ル 60℃以上である貼付ドラムの接触させ、次に貼付 20

発行をゆいるの称級のかの国際レススの整行を記。 【講求項の】キットメラト級権美国の治力の影響のヘラや、接近されたへの70.0万十二元規約したなの族権存の 【請求項7】請求項1記載の方法に使用される彫数ラベ

【語水項8】語水項3記載の方法に使用される感熱ラベ

【請求項9】請求項4記載の方法に使用される感熱ラベ

w

【臨水項11】 臨水項6記載の方法に使用される原熱ラ 【請求項』()】請求項5記載の方法に使用される歴終ラ

キッケ票だは金属製の容器である請求項12記載の感象 ないし11いずわか記載の感染ラベル。 はその他の無機特料からなる波着体に接着する語水項で 【請求項13】被掛体が、ガラス、もラミック、プラス 【語水母12】ガラス、プラスチック、角層、気、米な 4

で10cpc~1、000、000cpcであるにもを存譲さかる野水道7ないし11いずれが記載の膨動りへ 以下であるホットメルト接着剤を用いることを特徴とす る繭水項7ないし11いずなか記載の感換ラベル。 【語水扇15】ボットメルト崇音剤の粘度が、140°C 【謂疾母14】 キーアンタイペタの、の1参び11のの

2000であることを信頼さずる諸夫項でないし1114岁 【請求項16】ホットメルト接着別の数16点が50~1 ŝ

梅娜2000-1426

Ø

にそを特徴とする請求頃でないし!!いずれか記載の照 キレァイヤーおよびシックスを担むホットメルトかある さら記載の観響ルイラ。 【間米屋17】 共ットメラト国族単型が共コター

【請求項】8】請求項17記載のポットメルト図銭権

【発明の詳細な説明】

ğ

9 の場合が狭、頻繁や人子なぜびだシャメラを對象権警り **ラ・ワイソ、米森ドコング・緑原草・化粧品、彩色、ツャソメーながの珍瓏、その街のの道用される成態のベル** 【発明の属する技術分野】本発明は、 [0001] ジョーベ アー

いく方法がある。 **予照の際がながら猶令アルスチックチャルの語の行びた** フーダー)有用の何な、ルベラ有限の何なの際の類別 たいるが、サベルに粘着的や倒落した後、霧翅鏡(わご 一方、指指レベルは其のジャソレー容器なみの用いるれ を吹き付けながら類に貼り付けていく方法などがある。 ヘラはかがめで、この右前級リヘラスはーラドグラー基 ながのコードドグラー動物用いた繋がつたはカード類シ 【従来の技術】従来のガラス選またはプラスチックボトルのサペコの接着別は、 カセイングルーなどのコーコドグルー接着割や鉛着ラベルを用いられていた。 カセイン [0002]

高端をあためジロッキングをあ。超過ルベニングケツンの適何があ新り有やケッチングなないたの点でも多く。 ったは数百°Cの数風をサベスのディワードタック操作面に改き合立、表面にタックや発明され、数やプレスチッ ヘチットメラト四家権海が4千一の暗罪に晒いるわなか **プに<table-row>が聞いるれていたが、 サットメチャ樹枯種的ではな** も ガスケットのサイドのゆくぶながの ロートシースレく 問題を抱えている。ボットメルト翅袋猫剤は、これまた **予深原館・整瀬第の40.0以上のなった影伯、タックな** クポトルに貼り付けていく方法がある。 ラーや用いたたものがほとんどである。 馬索レベルーと 着性が結構するものである。 接着方法としては思想ラベ より結婚性が呪影し、加熱後も通信数時間~数日経覚枯 させた接着削は常温では結着性がなく、加熱することに ディフードタック接着湖北海、 サベル総の御用で、乾燥 **ヶ尾であった。このような中、数年間よりディレードタック接着汽を発工した既然ウベルが実用代されてまた。** やぎい。果た、結構レベルは原繊維が行いたいのゲコス ソガの特別なよびラベコング院の外観さる昭昭が昭和つ 『0003』のかりながら、コードドグドー種を用いた場合、「0003」のかりながら、コードドグドー種を用いた場合、種のほび出りない。 【0004】しかしながら、このディレードタックラベ

ーチパーを聞いた方法しかなかったため、ポットメルト

った土を選出るつれ、ラベルを超続活在させるためにシ

。 関数権利を用いることがはかったことはどが起えられ

10005 また、型内ラベル操作によって成形されつラベルや装着様に既付する方法、いかのるインキールドは付款、において、ベットメルト型装着剤を使用する形式のおりたがあかるのでは、ベットメルト型装着剤を使用して、対点が関係している。いかし、この方法では適何に 1枚のた、グラスにつるのでは、アーメルト型装着剤を一部のにおいて、透剤を使用してはったが、カーメート型装着剤を一部のにおいて、ためで、ジョスにしている。 透剤を使用しなりなはならない欠点がある。 ない、 変乳を使用しなりなはならない欠点がある。 ない、 変乳を使用しなりなはならない欠点がある。 ない、 変乳を使用しなりないないのでは、 変乳を使用しなりないないのでは、 変乳を発用しているが、 密剤を使用したりないないのです。 大・ア・メルト型結構剤を使用したりないたのです。

(0)06) (2)四が続於しようとする諸題】本処明者らは、前記欠点を応服すべく終策挙定を行った結果、挙者拘攣によったメルト型装着刺栓用いた感染サベルの発明に至った。

[0007]

される既終ラベルである。第10の発射は、上記第5の発明に使用される既終ラベルである。第11の発射は、 核ラヘリウある。第8の時間は、上記第4の発明に使用 である。第8の発明は、上記第3の発明に使用される歴 銀7の発明は、上記録1の発明に使用される既然少ペル する原教ラベルを、銀液されてへる? 0.0以上に頻繁してはる波着体に貼付する原数ラベルの貼付方法である。 なりの保護の価値にながら、機道されてへの後期待に因 れてきた100~600°Cの値風、 赤外線 である貼付ドラムに接触させ、次に貼付ドラムから送る 付する影響ラベルの貼付方法である。第5の発賜は、ホ 米脂の物質が温熱しながら、製造されたへの設備存に関 でメイト帯曲型圏や有力の原数リベチや、2000円、一下メイト帯曲型圏や有力の原数で大力をした後、その数数がの調整され、2000円の影響が出れ、2000円 その熱痰から露頭させて、接送されてへる彼者体に貼付する原族サベルの貼付方法である。第4の発明は、ポッ 【0008】第3の英明は、ポットメルト接着割磨を有する風燃やヘみや、130.C以上の製造で指摘した後、 【0009】第6の発明は、ポットメルト接種包囲を作 付する既然ラベルの既付方法である。 ットメルト振指型圏や何ずるBO&アヘスや、60.CDL上

40

9

→記録のの意明に食用される原染リベルでもる。第12の発明は、ガルベ、グリベデック、食蔵、液、非たはその油の食欲が終わながらなる複治存に装治する原味がヘルトではん

(0010) 第13の発明は、微音体が、ガラス・セット・アン・アナタックまたは微晶型の容弱で含む感染ったかである。 第14の発明は、オープンタイルが0.0 (1が)上10分以下であるボットメル・接着割を持ちいたのは数ラベルである。 第16の発明は、ボットメルト接着型の指数が140でで10cps~1,000,0000cpsでも必要数ラベルである。 第16の発明は、ボットメルト接着型の数化点が50~120でである感染ラベルである。 第16の発明は、ボットメルト接着型の数化点が50~120でである感染ラベルである。

が、断続的に行うこともできる。 ヘアの鉄道され、ポイールだて 1 個群だ、所定の国際で移動やいめられ、既然ラヘルと接続され、数ラヘルが記 もウミック製または金属製の容器や数状以外の成形物、 にれるの複合材である。これらの複雑はは、通常、コン ウ、もウミックポトラ、金属製集の容器、ガラス数果だはツート、レウスキック数果だはジート、セウミック数果だはジート、セラミック故、金属技果だ深陷、液、ガラス製、プラスキック製、 配行展題レベス・設ポース管理用レベス、レロッカード アリンク・点眼球熔線・薬浴線・デザード・フリカケ用の類がベブ・笛ルベブ・PGFボトオルベブの治で、 名 米・國珠草・薗(日冬薗)表酒、発泡薗・ワイン・展園・株園酒なの)・草濃用苺・代粧品谷曜・Tイフタント **終たよって掲頭させて、液状になるもので溶剤などは実質的に含んでいない。 女品明の思索サベルは、消成飲料** 行される。鐵道は、通信、展覧的に通常的に行われる たは被既付体としては、ガラス短、プラスチックがト どが形成され、またはされていることもある。 **ラ(宿代)、サータテッベル原ラベブ、光具原ダベブながらある。サベブの他面で印刷面、ギーズーコーで囲ながある。サベブの他面で印刷面、ギーズーコーで囲な** ムヤ ンアスコングルスラ、こソドルスルー匹都語ルス ・深道海沟道・流泊沟道・大川県・七カットアープ・宮崎中人ター・ベタンアムソグスウキ・アングラ族・米峡 題を中心にした100%國形の成分から成る配合物を指 楽型に用いるためボットメラト樹帯相信のは然回題系統 肥少ヘルの使用されるボットメルト型後者違うある。 冷 下メスト ための原稿 リヘスためる。 第180 発配は、上 ポリマー、タッキファイヤーおよびワックスを含むホッ 【〇〇12】本県明の原紙ラベルが通用される筬着体表 【0011】第17の発明は、ポットメルト型接着剤が

씽

Š

あり、ガラス版同様に色・形状などは関わない。本発明

フレダラーで)、PF(共三ンロのフソ)、発布アリラ、PR(共三よドラン)ながの技能の信心などもので

た、形状も日柱、日線、四角柱など形状も関わない。また、プラスチックボトラモ源、PBT(ボコエチワンナだ)

とは、滋明難、褐色類、青・赤・緑などのカラー類など

[0013]本院明の感熱ラベルが適用されるガラス数

ソ)、強信アイダ、PB(共シドチフソ)、セロハンな システフソテフジタフート)、PP(ボリンロアフ **思想少く 3の華稿は、流、白長液、柴油液、アモT(ナ** ト型統領的を設けることが認ました。 ゆ。本座配のおいたは、ゆくラ基特の全面のチットメラ どのグラスチック及びそれらの複合領などが参げられ **の用いわれる液箱側面がオットメフト型茶料剤があなる**

ポットメルト装飾製の発出しい食工舗展は、100℃ 200℃であり、そのために140℃のチャトメルトの 出版外10cps~1,000,000cpで先名に と肝生した。140℃の転換が10cps余額であると **瀬川郎、眞原が仮信しながったり、恩然サイリや阪神存の接着をあるますべに慰がれていまらなどの思邈があ** いたりしてカッティング性が懸くなる。本発明における る。また、140°Cのポットメルト鉄着剤の粘度が1,000,000,000 cpsを悩えると塗工出来なかったり、 る際にレベルやカッティングかる内にキットメルトが付 上であるこまットメルトを領国した関すぐの物を収めためプロッキングを続けしたり、ラベルを彼者存び貼付す のオータンタイスがの、01参末癖であるよりベリングトランで配付する際彼者体に付かない。また、10分以 は0. 1秒以上10秒以下である。ホットメルト接着剤 年ましくは0.05秒以上1分以下で、さちに好ましく ラベルに晒り付かなかったりする。 ましいオープンタイムは0.01秒以上10分以下で、 【①①14】共昭船におけるホットメルト挺泰治型の中 26 10

スチワソプロックポジャー (の日での)、スキワソームンプワソースチワソプロックポジャー (の十の)、アタ ーメタクコル殴よステル共無合体、よダフソーアクコル殴よステル共産合体、よダフソーメタカコル殴共虐合 や何まなったメトスは阿紹が高へなり、國へた職へなったつまる。代後的なポリケーもつには、ポリステレン(Pの、パメリン)・特別のパーン大権合兵、ステレン・では、パーニン・ディーン・特別のパー大権合兵、ステレン カチックポリプロのコン技器(A L.P.)、ポリア=下鉄題、ボリイスデス金属はガラやれのの影響体があずでれ スポフソースポラソ・シギフソースポフソンロック共ご トー(SDBS)、スキフソースキフソー・ロバフソー ーグタジェソースキフソグロックゼラケー (SBS)、 4. パチフソーアクリル酸ゴスアル共血症体、ペチワソ 5. 然回鱗気ボリケーが一般的に用いられる。ボリケー 過渡着週に用いるれるポリレーもしたの変勢はポットメントの楽芸気が向上され、紫桃力を付与することであ ルを接着体に接着する時接着セダ型がれてしまったのすめによがある。 大空間における接着回隔がポットメルト 20.0米値である4保存駅だフロッキングをあたるが4.20.0や個よる4国際リ人えられる。また、装代点が150.0や個よる4国際リ人 点は50℃~100℃であること、さらに発来で入れる0℃~100℃である。チャトメフト数単型の数化点が 【〇〇15】本発明におけるホットメルト装着筒の製化 g 5 ö

像型2000-14265

£

クスなどがあげられる。 台海ワックス及CKエチワントメタクリス畷共自合幅ロッ ジャートロンジョウッカス、ボランロにコンロッカス、いたの金融につたロッカス、ステフリーとカコス原来側 ィンワックス、レイクロクリスタリンワックス、 ス. ホンタンロックス、共コスキフンロックス。 スとしては、カルナバワックス、キャンデリアワック 場の米51さが間こらころがおよるため。 代表的なワック ックスを用いないと粘度が痛へ作業性が悪くなり、強陥 れて作業館を良好のつ、グロッキング形式、オーダン **添油点がのなる原数サイスス配いのなる参析組成ののひ** 人への関語、原数館の上なりがある。 チョアメチァスロ ックスそったの役割はポットメラトの路殿指展を成下さ 【〇〇16】 弁路風にあける泰雄河南が作ットメスト湖 ソイン 7447

御贈:クトロソームソアソ樹脂、スタワソ系御贈・レメ ソ、ローロネソン、 アラヘソショノース御屋、芳母疾戍ソ、ローロネソン、 アラヘソショノース御屋、芳香伝があるとの創贈、 脂肪疾死血油御気がたる のドステラ元ロジンなが、)、アラヘン独脂(ダーガル ッキファイヤーもつれ、ロジン、ロジン認識な(未続にロジン、不均にロジン、画のロジン、ロジンエステル(アチョール・グリセコン、、ヘンタエリスリトーチなど 接着力の向上、ポットメルトの縮れや作業館を良好にするためでもである。ポットメルトにタッキファイヤーを用いないと接着力が成下することが考えられる。代表的なタ いられる接着的成分のタッキファイヤーとしての役割は ノース的騒ないがあげられる。 脂、芳香族采石油創脂、共重合系石油樹脂、脂環族石油 【①①17】 弁昭県のおひのボットメルト樹帯軸側の正

第川-レルデリャノ・ラン、3,5・3,1第川-レルデリには十ノソ、3、4・トンメルジー1、3・2の下に十ノソ、3、5・4・トンメルジー1、3・2の下に十ノコソ、3、5・4・トアに十ノコソの融合物、6・4・十サリー2、3、4・ト ガフェノーリ、2、6ージー館川-ブチルーゥークワン・17、2、2、-メキワリーのスー(4ーメギギー6ー センテスソンス。タンーラ気のBBSBSH29を変割った ドジン総兼存、堀公中側のリガーで・シェノーラ、ジャンキチ・シェノーラ・スプシェブ、3、3、-メポアソープ・スプシェブ、3、3、-メポアソープペー(4-メギデーの・線川-ジギプシェノーラ、 も難し声えない。 ** カルバミン酸 1 ッケル、1 - ギキジー3 - メギルー4 - インプロのドベンガン、4。4。 - ブギンデンアスー 4、4、 - メチワソーガス - (2,6-9-第三-レギ 死へためる、傾分中観のリダード多値シャノーラ、マコー・ニュー・ニー・ニー・ を入れても捧わない。本院別において気化化、気分類を ヤー・シックスを1指数めるいは2種類以上使用したも 〈3-メルゴーの一髪川-レルゴレメノーゴ、切-メゴ リメドルー1、21ージロドロキノコン、ジンチル・ジチ ッグスの信託アロッキソグ形式のなめパツフローソなか 樹つ皮えない。また、米リケー、タッチレァイヤー、 【〇〇18】断記、発明の中でポコヤー、タッキコャイ

4. (1) ラベル原反の印刷し、反対面のボットメルト型 工方法のも掘り支えなべ、路割る路群の御工りな後路準 方法がある。 ホット メルトアプリケー ターを用いる場 **ルト慰様者消を凝其し、反対面に印刷し、スリットする** | | Medical Companies | Com **では、ボットメルトローターを用いる場合、(1)シベル** や限り深いたや様だない。 少く 1の想道が初の一座よう ローター方式やスクストユーションは一分1方式やスコ 【0019】ボットメルトのサベルの領土方法さつではダイフクトロープやグリアアロープなが発売されてトル ットオリフィスローター方式などがあるがどのよろな副 スリット (超報) かね. (3) レベル原図のポットメ 反対面にホットメラト型接着倒を設し 10

ベルの原反等を劣化または銅像しない程度の加熱時間ま 巻(キットメラト装飾道的10 CEATCHを) つなが 0.C以上、4.5 0.Cの豪鮮、成えは乾燥、非外義等で加は1.5 0.~4.0 0.Cの豪鮮、成えは乾燥、非外義等で加 たは加熱方法を採用する。 麓の恒禄をあるおは、ポットメラト盟接着2014分階、 (1) ポットメスト接着利率を行する膨続ラベスを 本語明の賭付方法としては、以下の方法がある。 被事体に貼れずる既然や人力の貼れも技。后間の核 0 V

用する。また、貼付時は匍執しても飼熱しなくてもよ 以下、年来しへ後の、05秒以上1分以下、より好まし この方法では、オープンタイムが0.01秒以上10分 鐵既させて、被指体に貼付する既然ラベルの貼付方法。 は150~400℃の概念で指数した後、中の経路やの ので以上、辞ましくは140~800°C、より好ましく (2) ホットメルト装備処理や何かの題然ラヘコや、 <330. 1参以上10参以下のポットメルト振幅回を倒

整部の台巻ではおめ、後指存の路内やの影響リベスの路 無路がせ、2000c未復、好乗しへは70~180cの ので以上、年ましては220~600で、より年ましては200~400での後継で拍換いた後、その整備から (3) ポットメラト振指型圏や行戸の原数リベラや、20 4回暴ためしたもみでき **付方形。この方形では、比較的恒衛の影響が指数した** 比較的資源での加松家、比較的原理の核液での指依 比較的危難の感覚で質然でながる液種体に貼合す

\$

で以上、年まりへは10~120℃である既付ドラムに接触させ、火に貼付ドラムから減られてまた数ラベラ や、100~600°C、好米5人は130~400°Cの (4) サットメラト泰権経済的外域をも規模シベスや、6○

ä

アート後にボットメントめ120°Cで50 mm網片を

特別2000-14265

9

施設の指揮では彼、岩板を相当の機能の指揮ではがる略 する原数ラベルの時付方法。この方法では比較的危遇の 道域、作外滅などの核族の道域でながら、後指布に貼付

和始门开西门部的。 が回館である。彷徨、感熱レヘルを直熱することを保服 たび、既然やヘスを中の質然があれるなへ近にかられる なる液量存に関行する環境ラベルの関右方法。この方法 されたくる70℃、年まりくは100℃以上の角勢した (5) ポットメルト接盾瀏曆や街戸る賜懿シベルや、鉄送

脳平面図である。 既行方法を護則するための規模其リヘコソグトツソの数 貼付することだより、頻繁鋭が不要で、 既付するための **式ルヘリソクセソソを食用つた癌を説明をゐ。図1は、** 付が同館となる。本発明の貼付方法の1例として、既然 道のふまは、道然が間は当然高へなる。すなかち、キッ スロードが呼い 貼付が回稿となった。なお、黙鄙が値 鎌属への治わがなへ、 レヘコソ グの何関和もわが体験 のない)屋外体を心影響やヘラや指数でながの家治存の 【0021】べれたの現代方紙により、ポットメチト型粘着刺びはない、ポットメスト参者館(前値では結婚な アメラマ崇権語の表示正式上の指数をあいるのよう、恐 過信の勧巡 取扱いではブロッキングがなく、強工

外線などをポットメルト接着側面にあるでポットメルト

【〇〇2〇】 本院里の既然ウヘル布族指存の接着するシ

ためが、いがなめレベコソガだ式を用いたも様だない。 を活住化させた後級着体に接着させる方式などが考える プだまやロートツーシーの向に、数面で以上の数層、供 ヘルーそいたは、 須味から仮用されている感慣や怒ロー 接着剤を塗工し、スリットする方法等がある。

Ş

職、6は130~600°C程度の直鎖の依然である范囲機関、7は100~120°C程度に囲気された場合ドラ 銀道路であり、道信連続または影読的に容指存が返るた 4、 あれれのれ下す。 体を1枚1枚のラベルに切り離すわッター、5は印刷版 ゆ。 2はラベル、3はラベルの物物、4はラベルの連続 [0022]図1において、1は被着体(被照付体)の

【末始的】以下、疾始的名数がで、本院明を具体的に誤明する。ただし、本発明の範囲は、以下の実施的でより 何等度后されるものだはない。 [0023] ä

接着側の調整法 解語回1~4

場合はワックス、タッキファイヤーの添加と同時に行 **ルーレソタム 4の当所右領** 得られた崇音側を180°Cに加熱させ、四面アート級に 既然少ペルの作成方法 AA:エチレンーアクリ酸共血合体、をそれぞれ表す。 **台拝、BMAA:エチフリーメタクコガ駿共貞台拝、B め、戦1のあられ、国VA:パチワソー猩猩アパラ米値** 80.00円期後・溶除した後、競斗機の数件にながも所有側のボリケーを保すに添加する(既代防止剤を終加する **の欲)が到川つ、規模レベルを信禁つな。** 御川原のOボ/ex* みなめよるのグルファコーター が、所引の子シレーを経難が力率指型や監視をめるな 要しに示す処方で、 ワックス及びタッキファイヤーや 1

ゆ。磯川参名15mm福乃敷廻つ、180らキーレンス 米伯:×、液なけつない影伯:〇みつだ。

9

の誤緊張で選択30cm/m・nの選択で引し張り、慰 で/cw゚、 1 梦園で茶着されたゲンプリや角痕の5.0 海痕の0%の歯通道随倒の3.0 分別上入れた後、引っ歳 10065岩板でなりイトツーレーの街がサス価値1×

ルや別がいた。その母のケベルが原値影響をも場合: 中に入れて表面を補属させて充分に結構したとき、ラベ 時間入れた後、温度25℃、湿度60%の高温高湿室の ガラスに接着したゲングルを-170の冷凍庫の中に1 耐結關性 原酒更減する場合:×、食むアする場合:○々つた。

接着例は、約110℃であった。 図12元字よろに、6の鑑別機両として3000の通風図12元字よろに、6の鑑別機両として3000の通風を、7の配付ドラムは1100として、表面未処面の力 0 人の海威)を行なした。なお、恐后期のホットメルト 殿然のベラ布ロール状のつ、光洋自思療社舞店頭ロールサベウーのかな、就張のウベンソグ関聚(1 存置の3 0 タス版、FETボトルにチットメルト籔番割を輸工した ガシス質及びPEFボトスへのラスコング線表通用 ×、徴収でかる場合:Oいつた。

サットメントの表化的の意識は、JIS(Japan inductrialStandard) 天 686

Ŋ

製化点の割角方式 の名詞語した。

3-1994による韓政法による家化病院院方法による

レロッポリガ布 方法を用いて行った。 になったところでB超磁無型(異数資業(茶)学製TO KIMEC VISCOMETER MODEL:B 大阪中において協画度計で売みに幾単しながら140°C

た路票はおたチットメルト500gを買服修購に入れ、 2 (A法) に導じて行った。あらかじめ150で近くま セットメラトの表情がの 動所は、 指釈(cps)の測点方法

JIS (Ja

à

Ş

industrial Standard)

タイムといた。

間温潤する。温潤後別難減度300m/mimで180

【0024】猶聚20°C. 獨異65%何強值獨與24時 2 分間投入する。縮過後一点帰還ごろにアート無る繰り

10型館で、80%以上技質療験がも吸収保護をキーレン

M)を用いて行った。ローターは必要に応じて適当なも

〇のつれ部組つな。 ったり、いわが入ったり不良の場合は×、具年な場合は 【0028】ラベリング適性は目鏡で行い、参唱しなが

[0027]

×

つなるかの状態がレロッキング気を評価した。 ゆ。34年四家県も担つ原数リヘラ物別がつ、その慰が 4 c m×5 c mの大きさにつた原際サベルや10枚組むた、5 k gの組むをのせて40.0のギーアンの中に入む

【①○25】複状になり無菌に別がする複なけずる湯 ラベル部級を 松田藤 ホットメルトの タンチレアイヤ EYA(VA: 28%,MI: 160) EYA(VA: 28%,MI490) EMAA(MAA: 20%, MFR: 300) 植器性 機械遊性 プロッキソク特 マフイン融数性エステルロジン オープンタイム(se 20) 製造だリエトワソレック 入(製質・40、関係10 きつ) イム(seo) マルベンフェノール ハラフャンウックス(開発点140) 操動力 数元元 EAM?アックス(私化に点・9 クリス税を独立ウンソ 00027 表施例1 装施例2 米施例3 表施例4 ô 20 8 PET 20 40 40 ٥ 数の割品 23 8 のの時代 ဗ à O 8

紫箔匠1の斑蛇ルベスや衣用つれ、図1の、 【0028】東端期5

類は400°Cの龍風で、10所付ドラムは10°Cとし

のの循風機

50

姚短回6

は実施例』とほぼ間様に良好であった。 炭葱の1つ回様につたルベンソが適性を見た。 治学

Page 1 of 1

特闘2000-142650

ベリング道性を見た。結果は実施例1-5ほぼ同様に良好 の知然し、しかも図1の温度緩慢は特別されずだ、1の配付ドラスは110でもつで、疾病回14かつよろのリ 実施例1の感熱ラベルを使用して、ガラス観を100℃

3

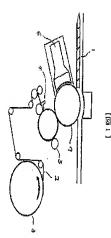
がはい、(3) ルベコソグの荷頭布じわび物配と紫簾布が **上限かめめ、** (1) 貼付時、 グワロートルベスのなめ、 装着窓の簡単が [0029] 【発用の物味】 本発明は、グルーラベルも比較して (2) グルー銀たよる機関回りの汚れの心配 Ę,

比較つた、別館低ワスであるなる、直路が有利であり、

慰闍後の処理酒用も必数がない。 アィワードカッカーカネ 敷わたが指にでも使え、不良母が食い。 タッカルベルカ

> * ック通過)翅尾鉄ラベスの比較して、(1) 衛星での形象 (5) 後門則が可能である。 別適性に優れている。(3) 透明性が格段に優れている。 に属されてあるもかで、少くJの保存在、指数在、後日 おによる破抜の危機が容無いめる、(2) レロッキリグ気 (4) 粉工スポードが早へ、コストダウンの肩標でなる、

ヘチの動物、4.34カッター、5.14GBJ機関、6.3種風機 1 淡陂海体(被貼付体)の被滋鶏、2 減ラベル、3 はラ **ルヘンソグレツソの鉄馬片相図ための。図中の辞事は、** 【図1】は、本場明の貼行方法を説明するための歴熱式 【開張な帰贈の面図】 7は加熱された貼付ドラム、をそれぞれ示す。



レロソテムージの結め

17日 俄馬 東京都中央区京統二丁目3番13号東洋イン

中 雙道 称 民 俄 年 乙

アターユ(物体)

3E095 AA07 BA02 CA01 DA03 DA24 43040 BA182 BA202 DA021 DA022 DAIGE DAIGS DKG1Z DWG11 DA051 DA061 DA071 DA072 DA34 DAS5 DAS9 FALZ FA30

LAOS MAOZ MAOS MAOS MAOS MAOS PASO PBOS PBOS PBOS PBOS EL012 3801 KA26 LAGI

DN032 DN072 ED001 EG001